

Cosmetic stick prodn. method - consists of sleeve leading into mould, with duct and front end

Bibliographic data	Description	Claims	Mosaics	Original document	INPADOC legal status
---------------------------	-------------	--------	---------	-------------------	----------------------

Publication number: DE4005894 (A1)

Publication date: 1991-12-12

Inventor(s): KRUECKEL PETER [DE]; WINKLER WOLFGANG [DE]

Applicant(s): SCHWAN STABLO SCHWANHAEUSSER [DE]

Classification:

- **international:** A45D40/16; A45D40/00; (IPC1-7): A45D40/16

- **European:** A45D40/16

Application number: DE19904005894 19900224

Priority number(s): DE19904005894 19900224

Also published as:

☐ DE4005894 (C2)

Cited documents:

☐ DE3327771 (C2)

☐ DE3215215 (C2)

☐ DE2759856 (C2)

☐ DE2718957 (C3)

☐ DE1909536 (A1)

more >>

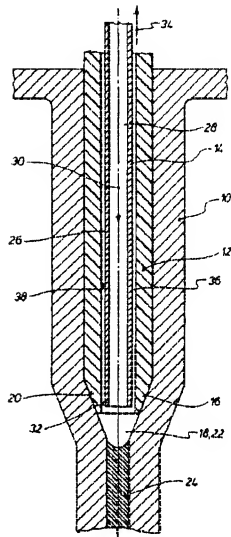
[View INPADOC patent family](#)

[View list of citing documents](#)

[Report a data error here](#)

Abstract of **DE 4005894 (A1)**

The method of producing an esp. cosmetic stick consists of inserting a sleeve (12) with its front end section (16) into a mould (10). A mass of cosmetic material in liq. form is poured into the mould (10) and solidified. A duct (14) is made from the back end, through which the liq. cosmetic material passes into the sleeve (12). USE/ADVANTAGE - Cosmetic sticks of relatively small dia. and long length can be made without requiring a vacuum.



Data supplied from the **esp@cenet** database — Worldwide

Description of DE4005894	Print	Copy	Contact Us	Close
---------------------------------	--------------	-------------	-------------------	--------------

Result Page

Notice: This translation is produced by an automated process; it is intended only to make the technical content of the original document sufficiently clear in the target language. This service is not a replacement for professional translation services. The esp@cenet® Terms and Conditions of use are also applicable to the use of the translation tool and the results derived therefrom.

The invention relates to a method to the production one in particular for Kosmetikzwecke of serving pin, whereby a pointenable sleeve with its front end portion is solidified into a mould inserted and into the sleeve thereafter a cosmetic mine mass in the liquefied state filled and subsequent.

A such method is in the DE 27 18 957 C3 described. There the mine mass of the rear end of the sleeve becomes filled into their central bore. In response of the viscosity the cosmetic, predominantly pigments contained mine mass is it with this known casting process possible to manufacture Kosmetikstifte with a mine diameter of @6 mm. If Kosmetikstifte with a mine diameter of @6 mm are to become manufactured with this known casting process, result difficulties, which stand in particular with the fact in context that the air present in the sleeve cannot escape from complete during the casting in procedure of the liquefied mine mass any longer. That leads to cavities and thus to incorrect minesuch in the mine of cavities exhibiting Kosmetikstifte is not pointenable, since the mine in the range of these cavities breaks off usually, so that such Kosmetikstifte is useless. An other lack of this known casting process exists in particular with pins up to a standard length of order-of-magnitude-wise 170 mm and relative small mine diameters opposite pins with a diameter of its mine of 6 mm and larger and a length of order-of-magnitude-wise 50 mm in particular by the fact that the liquefied mine mass during the pouring taking place from the rear end of the sleeve and/or. Filler procedure when flowing through by the central cavity of the sleeve to rapid to cool off can, so that the mine mass often not up to the desired formation of the tip of the Kosmetikstiftes, D. h. up to reaching the front end portion of the Kosmetikstiftes flowable remains. The same lacks became with in the DE 27 59 856 C2 described methods observed.

In order to repair the mentioned above lacks, a method became the production of a Kosmetikstiftes described in the DE 33 27 771 C2, with which the sleeve planned for the Kosmetikstift becomes evacuated and the liquefied mine mass by negative pressure into the sleeve sucked. In the case of this prior art method however the lack results that the Kosmetikstifte manufactured after this method not immediate with an appropriate mine point formed to become to be able. An other lack last of the mentioned method consists of the fact that the exact maintenance of a required, relative high vacuum with difficulties is connected. This difficulty resulted for example from the requirement of the seal between the sleeves for the Kosmetikstifte, manufactured with certain manufacturing tolerances, and to the application arriving Giessform. Das required the vacuum impairing leakages between the Kosmetikstiftöhülse and the mould can to an incomplete filling of the sleeve with the cosmetic mine mass lead, which represents an other lack.

The invention is therefore the basis the object to create a method that initially mentioned type with which all described above lacks become on just as simple as elegante manner

avoided, D. h. with which pins are producible small diameters relative with mines and relative long length, without for this a vacuum is required, and with that pins with immediate formed mine point are producible.

This object will according to invention thereby detached that becomes introduced into the sleeve from their rear end a cannula, by which the liquefied mine mass into the sleeve filled becomes. The cannula arriving with this method at the application exhibits outer dimensions, which are smaller as the light inner dimensions of the central room formed in the sleeve, so that the air located in the central room can escape problem-free by the space between the cannula and the inner wall of the central room of the sleeve, if filled by the cannula the liquefied mine mass becomes into the central room of the sleeve. So that the liquefied mine mass can become filled by the cannula into the sleeve, the liquefied mine mass with a suitable pressure becomes applied. Since with application of the invention process the air can escape from the sleeve problem-free, become in advantageous manner in the mine mass and thus in the solidified mine of the Kosmetikstiftes cavities avoided, so that the Kosmetikstifte manufactured with the invention process is pointedable good, because a danger of fracture of the solidified mine given by cavities is excluded. An other advantage of the invention process consists of it that it is possible, the texture of the mine of the Kosmetikstiftes better than so far, for example the customer's requests corresponding to adjust. That concerns both the strength of the mine the corresponding high set melting range mine mass, and the possibility of a comparatively higher pigmentation and an improved Deckfähigkeit continuous thereby which naturally the flowability of the liquefied mine mass impaired. An other advantage of the invention process becomes that the cosmetic, seen in the fact, pigments knows contained mine mass also volatiles contained, which make a smooth smear possible with the application on the skin, whereby becomes achieved by the volatiles a simultaneous improvement of the adhesive strength of the smear on the skin, after the volatiles have itself by the body-warm volatilized. The application of volatiles in the liquefied mine mass is possible with the invention process, because no vacuum arrives at the application, which would extract the volatiles from the liquefied mine mass, but an excess pressure, becomes avoided by which an unwanted elimination of the volatiles. The other shown has itself that with certain fat and/or. Wax compositions for the mine mass a lining of the inner wall of the sleeve with a coating agent, how it is in the DE 27 18 957 C3 mentioned, not required is.

As particularly favourable it proved, if the cannula with its expenditure final section into the vicinity of the front end portion of the sleeve becomes into these introduced and then the corresponding progressive filling level of the liquefied mine material filled into the sleeve toward from the front end portion to the rear end from the sleeve out-moved. In this way it is possible to manufacture Kosmetikstifte of small mine diameter and large pin-prolonged just as problem-free as Kosmetikstifte of comparatively large mine diameter and smaller pin-prolonged, without cavities in the solidified mine are to be feared. It serves the same purpose, if the cannula becomes continuous from the sleeve out-moved.

The invention process to the production of a Kosmetikstiftes becomes subsequent more near explained on the basis the drawing. The fig shows a longitudinal section in an enlarged yardstick by in sections drawn a mould 10, by a sleeve 12 put into the mould and a cannula 14 introduced into the sleeve. The sleeve 12 and the cannula 14 are drawn likewise only in sections. The sleeve 12 for a Kosmetikstift exhibits a frustoconical end portion 16 and the mould 10 is with the frustoconical end portion 16 of the sleeve 12 a corresponding tapered end portion 18 formed. The sleeve 12 of the Kosmetikstiftes rests at least with their frustoconical end portion 16 sealing against the inner wall 20 of the tapered end portion 18 of the mould 10, so that in the state of the sleeve 12 between the sleeve, inserted into the mould 10, 12 and/or. remains to their frustoconical end portion 16 and the tapered end portion 18 of the mould 10 a cavity 22, which is 10 limited on that the sleeve 12 opposite side by an ejector 24 of the mould. The cavity 22 corresponds to the form-moderate mine point of the Kosmetikstiftes manufactured with

the invention process. The formation of the mine point of the Kosmetikstiftes and filling out the central cavity 26 of the sleeve 12 D becomes into the sleeve 12. h. into their central cavity 26 from their rear end the cannula 14 introduced. By the cannula 14 12 filled thereafter a liquefied mine mass becomes into the cavity 22 and into the central cavity 26 of the sleeve, which by the arrow 30 indicated shown in the central room 28 of the cannula 14 is. The corresponding progressive filling level by the central room 28 of the cannula 14 into the cavity 22 and/or, the central cavity 26 of the sleeve 12 of filled in liquefied mine material the cannula, which becomes 12 introduced with their expenditure final section 32 into the vicinity of the front end portion 16 of the sleeve 12 into the sleeve, becomes subsequent from the sleeve 12 out-moved, which by the arrow 34 indicated is. During the filler procedure of the liquefied mine material suggested by the arrow 30 the air located in the central cavity 26 can escape by the space 36 between the cannula 14 and the inner wall 38 of the sleeve 12, so that an undesirable formation of cavities in the solidified mine of the Kosmetikstiftes becomes avoided.

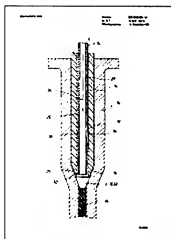
[^top](#)

Claims of DE4005894	Print	Copy	Contact Us	Close
----------------------------	--------------	-------------	-------------------	--------------

Result Page

Notice: This translation is produced by an automated process; it is intended only to make the technical content of the original document sufficiently clear in the target language. This service is not a replacement for professional translation services. The esp@cenet® Terms and Conditions of use are also applicable to the use of the translation tool and the results derived therefrom.

1. Method to the production one to Kosmetikzwecken of serving pin, whereby a pointendable sleeve (12) with their front end portion (16) is solidified into a mould (10) inserted and into the sleeve (12) thereafter a cosmetic mine mass in the liquefied state filled and subsequent, characterised in that into the sleeve (12) from their rear end a cannula (14) introduced becomes in particular, filled by which the liquefied mine mass becomes into the sleeve (12).
2. Process according to claim 1, characterised in that the cannula (14) with their expenditure final section (32) into the vicinity of the front end portion (16) of the sleeve (12) into these introduced and then the corresponding progressive filling level of the liquefied mine material toward of the front end portion (16), filled into the sleeve (12), the rear end from the sleeve (12) out-moved becomes.
3. Process according to claim 2, characterised in that the cannula (14) continuous from the sleeve (12) out-moved becomes.



Drawing pages of DE4005894 A1



19 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

12 Patentschrift
10 DE 40 05 894 C 2

51 Int. Cl.⁵
A 45 D 40/16

21 Aktenzeichen: P 40 05 894.8-23
22 Anmeldetag: 24. 2. 90
43 Offenlegungstag: 12. 12. 91
45 Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 4. 6. 92

DE 40 05 894 C 2

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

73 Patentinhaber:

Schwan-Stabilo Schwanhäußer GmbH & Co, 8500
Nürnberg, DE

74 Vertreter:

Louis, D., Dipl.-Chem. Dr.rer.nat., 8183
Rotteck-Egern; Pöhlau, C., Dipl.-Phys., 8500
Nürnberg; Lohrenz, F., Dipl.-Ing., 8130 Sternberg;
Segeth, W., Dipl.-Phys., Pat.-Anwälte, 8500
Nürnberg

72 Erfinder:

Krückel, Peter, 8501 Heroldsberg, DE; Winkler,
Wolfgang, 8560 Lauf, DE

56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 33 27 771 C2
DE 27 59 856 C2
DE 27 18 957 C3
DE-OS 19 09 536
US 28 79 548

54 Verfahren zur Herstellung eines Kosmetikstiftes

DE 40 05 894 C 2

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines insbes. für Kosmetikzwecke dienenden Stiftes gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Ein derartiges Verfahren ist in der DE 27 18 957 C3 beschrieben. Dort wird die Minenmasse vom rückwärtigen Ende der Hülse in deren zentrale Bohrung eingefüllt. In Abhängigkeit von der Viskosität der kosmetischen, vorwiegend Pigmente enthaltenden Minenmasse ist es mit diesem bekannten Gießverfahren möglich, Kosmetikstifte mit einem Minendurchmesser von ≥ 6 mm herzustellen. Sollen mit diesem bekannten Gießverfahren Kosmetikstifte mit einem Minendurchmesser von ≤ 6 mm hergestellt werden, ergeben sich Schwierigkeiten, die insbes. damit in Zusammenhang stehen, daß die in der Hülse vorhandene Luft während des Eingießvorgangs der verflüssigten Minenmasse nicht mehr vollständig entweichen kann. Das führt zu Lufteinschlüssen und damit zu fehlerhaften Minen. Derartige in der Mine Lufteinschlüsse aufweisende Kosmetikstifte sind nicht spitzförmig, da die Mine im Bereich dieser Lufteinschlüsse üblicherweise abbricht, so daß derartige Kosmetikstifte unbrauchbar sind. Ein weiterer Mangel dieses bekannten Gießverfahrens besteht insbes. bei Stiften bis zu einer Normlänge von größenordnungsmäßig 170 mm und relativ kleinen Minendurchmessern gegenüber Stiften mit einem Durchmesser ihrer Mine von 6 mm und größer und einer Länge von größenordnungsmäßig 50 mm insbes. dadurch, daß die verflüssigte Minenmasse während des vom rückseitigen Ende der Hülse erfolgenden Gieß- bzw. Einfüllvorgangs beim Durchfließen durch den zentralen Hohlraum der Hülse zu schnell erkalten kann, so daß die Minenmasse oftmals nicht bis zur gewünschten Ausformung der Spitze des Kosmetikstiftes, d. h. bis zum Erreichen des vorderen Endabschnittes des Kosmetikstiftes fließfähig bleibt. Dieselben Mängel wurden bei dem in der DE 27 59 856 C2 beschriebenen Verfahren beobachtet.

Um die oben erwähnten Mängel zu beheben, wurde in der DE 33 27 771 C2 ein Verfahren zur Herstellung eines Kosmetikstiftes beschrieben, bei dem die für den Kosmetikstift vorgesehene Hülse evakuiert und die verflüssigte Minenmasse durch Unterdruck in die Hülse eingesaugt wird. Bei diesem bekannten Verfahren ergibt sich jedoch der Mangel, daß die nach diesem Verfahren hergestellten Kosmetikstifte nicht unmittelbar mit einer passenden Minenspitze ausgebildet werden können. Ein weiterer Mangel des zuletzt erwähnten Verfahrens besteht darin, daß die genaue Aufrechterhaltung eines erforderlichen, relativ hohen Vakuums mit Schwierigkeiten verbunden ist. Diese Schwierigkeit resultiert bspw. aus dem Erfordernis der Abdichtung zwischen den mit gewissen Fertigungstoleranzen hergestellten Hülsen für die Kosmetikstifte und der zur Anwendung gelangenden Gießform. Das erforderliche Vakuum beeinträchtigende Undichtigkeiten zwischen der Kosmetikstift-hülse und der Gießform können zu einer unvollständigen Füllung der Hülse mit der kosmetischen Minenmasse führen, was einen weiteren Mangel darstellt.

Die DE-OS 19 09 536 offenbart eine Vorrichtung zum Gießen von Kunststoffen, wobei mindestens zwei zunächst in getrennten Behältern aufbewahrte flüssige Kunststoff-Komponenten in eine Kammer eingebracht werden, in der Mischvorrichtungen vorgesehen sind. Nach dem Verlassen der Mischvorrichtungen gelangt der gemischte Mehrkomponenten-Kunststoff an das

Ende der Kammer und trifft dort auf einen aus dem besagten Kammerende vorstehenden rotationssymmetrischen Körper, der zur Einstellung eines Austrittsspaltes vorgesehen ist, durch den der gemischte Mehrkomponenten-Kunststoff dann in einen Behälter austritt, dessen Innenkontur der Außenkontur des herzustellenden Kunststoffkörpers entspricht. Zur Einstellung des Austrittsspaltes ist der rotationssymmetrische Körper relativ zum besagten Ende der Kammer verstellbar. Bei dieser bekannten Vorrichtung liegen weder die Abmessungen des Behälters noch die Abmessungen der Kammer in der Größenordnung spitzbarer Hülsen von Kosmetikstiften, sondern sie sind wesentlich größer als diese. Dort geht es um die Herstellung von blasenfreien Kunststoffgegenständen, d. h. von Kunststoffgegenständen ohne Lufteinschlüsse, im großtechnischen Maßstab. Für Gegenstände kleiner Abmessungen, wie sie bei Kosmetikstiften gegeben sind, ist diese bekannte Vorrichtung insbes. auch deshalb nicht geeignet, weil es hierbei nicht oder nur unter erschwerten Umständen möglich wäre, in der Kammer die Mischvorrichtungen vorzusehen, bzw. aus der Kammer den rotationssymmetrischen Körper der entsprechenden kleinen Abmessungen vorstehen zu lassen. Bei dieser bekannten Vorrichtung würden auch möglicherweise auftretende Wärmeverluste während des Aushärtens der Kunststoffkomponenten den Verfahrensablauf, d. h. den Herstellungsprozeß, nicht behindern. Anders liegen die Verhältnisse bei der Herstellung von Kosmetikstiften.

Aus der US 28 79 548 ist ein Verfahren zum Herstellen von Lippenstiften bzw. zum Füllen von Lippenstiftbehältern bekannt, wobei die Lippenstiftmasse durch ein Füllrohr von der Rückseite des Lippenstiftbehälters in diesen eingefüllt wird. Insofern funktioniert dieses bekannte Verfahren ähnlich wie das aus der eingangs erwähnten DE 27 18 957 C3 bekannte Verfahren.

Der Erfindung liegt deshalb die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren der eingangs genannten Art zu schaffen, bei dem alle oben beschriebenen Mängel auf ebenso einfache wie elegante Weise vermieden werden, d. h. mit welchem Stifte mit kleinen Durchmessern von ≤ 6 mm und relativ großer Länge bis größenordnungsmäßig 170 mm herstellbar sind, ohne daß hierzu ein Vakuum erforderlich ist, und mit dem Stifte mit unmittelbar geforderter Minenspitze herstellbar sind.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale des kennzeichnenden Teiles des Anspruchs 1 gelöst.

Dadurch daß die zur Anwendung gelangende Kanüle Außenabmessungen aufweist, die kleiner sind als die lichten Innenabmessungen des in der Hülse ausgebildeten Zentralraumes, kann die im Zentralraum befindliche Luft problemlos durch den Zwischenraum zwischen der Kanüle und der Innenwandung des Zentralraumes der Hülse entweichen, wenn durch die Kanüle die verflüssigte Minenmasse in den Zentralraum der Hülse eingefüllt wird. Zu diesem Zweck wird die verflüssigte Minenmasse mit einem geeigneten Druck beaufschlagt. Da bei Anwendung des erfindungsgemäßen Verfahrens die Luft aus der Hülse problemlos entweichen kann, werden in vorteilhafter Weise in der Minenmasse und somit in der verfestigten Mine des Kosmetikstiftes Lufteinschlüsse vermieden. Die mit dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellten Kosmetikstifte sind also gut spitzförmig, weil eine durch Lufteinschlüsse gegebene Bruchgefahr der verfestigten Mine ausgeschlossen ist. Ein weiterer Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens besteht darin, daß es möglich ist, die Textur der Mine

des Kosmetikstiftes besser als bisher, bspw. den Kundewünschen entsprechend, einzustellen. Das betrifft sowohl die Festigkeit der Mine entsprechend einem höher angesetzten Schmelzbereich der Minenmasse, als auch die Möglichkeit einer vergleichsweise höheren Pigmentierung und einer damit zusammenhängenden verbesserten Deckfähigkeit, welche naturgemäß die Fließfähigkeit der verflüssigten Minenmasse beeinträchtigt. Ein weiterer Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens wird darin gesehen, daß die kosmetische, Pigmente enthaltende Minenmasse auch flüchtige Bestandteile enthalten kann, die bei der Applikation auf der Haut einen sanften Abstrich ermöglichen, wobei durch die flüchtigen Bestandteile gleichzeitig eine Verbesserung der Haftfestigkeit des Abstriches auf der Haut erzielt wird, nachdem die flüchtigen Bestandteile sich durch die Körperwärme verflüchtigt haben. Die Anwendung flüchtiger Bestandteile in der verflüssigten Minenmasse ist bei dem erfindungsgemäßen Verfahren deshalb möglich, weil kein Vakuum zur Anwendung gelangt, das die flüchtigen Bestandteile aus der verflüssigten Minenmasse entziehen würde, sondern ein Überdruck, durch welchen eine ungewollte Beseitigung der flüchtigen Bestandteile vermieden wird. Desweiteren hat sich gezeigt, daß bei bestimmten Fettbzw. Wachzusammensetzungen für die Minenmasse eine Auskleidung der Innenwandung der Hülse mit einem Beschichtungsmittel, wie es in der DE 27 18 957 C3 erwähnt ist, nicht erforderlich ist.

Erfindungsgemäß ist es möglich, Kosmetikstifte kleinen Minendurchmessers von ≤ 6 mm und großer Stiftlänge bis größenordnungsmäßig 170 mm genauso problemlos herzustellen wie Kosmetikstifte vergleichsweise großen Minendurchmessers und geringer Stiftlänge, ohne daß Luftpfeinschlüsse in der verfestigten Mine zu befürchten sind. Derselben Zweck dient es, wenn die Kanüle kontinuierlich aus der Hülse herausbewegt wird.

Das erfindungsgemäße Verfahren zur Herstellung eines Kosmetikstiftes wird nachfolgend anhand der Zeichnung näher erläutert. Die Figur zeigt in einem vergrößerten Maßstab einen Längsschnitt durch eine abschnittsweise gezeichnete Gießform 10, durch eine in die Gießform eingesteckte Hülse 12 und eine in die Hülse eingebrachte Kanüle 14. Die Hülse 12 und die Kanüle 14 sind ebenfalls nur abschnittsweise gezeichnet. Die Hülse 12 für einen Kosmetikstift weist einen kegeltumpfförmigen Endabschnitt 16 auf und die Gießform 10 ist mit einem dem kegeltumpfförmigen Endabschnitt 16 der Hülse 12 entsprechenden kegelförmigen Endabschnitt 18 ausgebildet. Die Hülse 12 des Kosmetikstiftes liegt zumindest mit ihrem kegeltumpfförmigen Endabschnitt 16 abdichtend an der Innenwandung 20 des kegelförmigen Endabschnittes 18 der Gießform 10 an, so daß im in die Gießform 10 eingesetzten Zustand der Hülse 12 zwischen der Hülse 12 bzw. ihrem kegeltumpfförmigen Endabschnitt 16 und dem kegelförmigen Endabschnitt 18 der Gießform 10 ein Hohlraum 22 verbleibt, der auf der der Hülse 12 gegenüberliegenden Seite durch einen Auswerfer 24 der Gießform 10 begrenzt ist. Der Hohlraum 22 entspricht formmäßig der Minenspitze des mit dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellten Kosmetikstiftes. Zur Ausbildung der Minenspitze des Kosmetikstiftes und zum Ausfüllen des zentralen Hohlraumes 26 der Hülse 12 wird in die Hülse 12, d. h. in ihren zentralen Hohlraum 26 von ihrem rückwärtigen Ende her die Kanüle 14 eingebracht. Durch die Kanüle 14 wird danach eine verflüssigte Minenmasse in den Hohlraum 22 und in den zentralen Hohlraum 26 der Hülse 12 eingefüllt,

was durch den im Zentralraum 28 der Kanüle 14 eingezeichneten Pfeil 30 angedeutet ist. Entsprechend dem fortschreitenden Füllstand des durch den Zentralraum 28 der Kanüle 14 in den Hohlraum 22 bzw. den zentralen Hohlraum 26 der Hülse 12 eingefüllten verflüssigten Minenmaterials wird die Kanüle, die mit ihrem Ausgabendeabschnitt 32 bis in die Nähe des vorderen Endabschnittes 16 der Hülse 12 in die Hülse 12 eingeführt wird, anschließend aus der Hülse 12 herausbewegt, was durch den Pfeil 34 angedeutet ist. Während des durch den Pfeil 30 angedeuteten Einfüllvorgangs des verflüssigten Minenmaterials kann die im zentralen Hohlraum 26 befindliche Luft durch den Zwischenraum 36 zwischen der Kanüle 14 und der Innenwandung 38 der Hülse 12 entweichen, so daß eine unerwünschte Bildung von Luftpfeinschlüssen in der verfestigten Mine des Kosmetikstiftes vermieden wird.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines insbes. zu Kosmetikzwecken dienenden Stiftes, wobei eine spitzbare Hülse (112) mit ihrem vorderen Endabschnitt (16) in eine Gießform (10) eingesetzt und in den Zentralraum der Hülse (12) danach eine kosmetische Minenmasse im verflüssigten Zustand eingefüllt und nachfolgend verfestigt wird, **dadurch gekennzeichnet**,

daß in den Zentralraum der Hülse (12) von ihrem rückwärtigen Ende her eine Kanüle (14) eingebracht wird, deren Außenabmessungen kleiner sind als die lichten Innenabmessungen des Zentralraumes, und daß die verflüssigte Minenmasse durch die Kanüle (14) in den Zentralraum der Hülse (12) eingefüllt wird, wobei die Kanüle (14) mit ihrem Ausgabendeabschnitt (32) bis in die Nähe des vorderen Endabschnittes (16) der Hülse (12) in diese eingeführt und dann entsprechend dem fortschreitenden Füllstand des in die Hülse (12) eingefüllten verflüssigten Minenmaterials in Richtung vom vorderen Endabschnitt (16) zum rückwärtigen Ende aus der Hülse (12) herausbewegt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Kanüle (14) kontinuierlich aus der Hülse (14) herausbewegt wird.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

